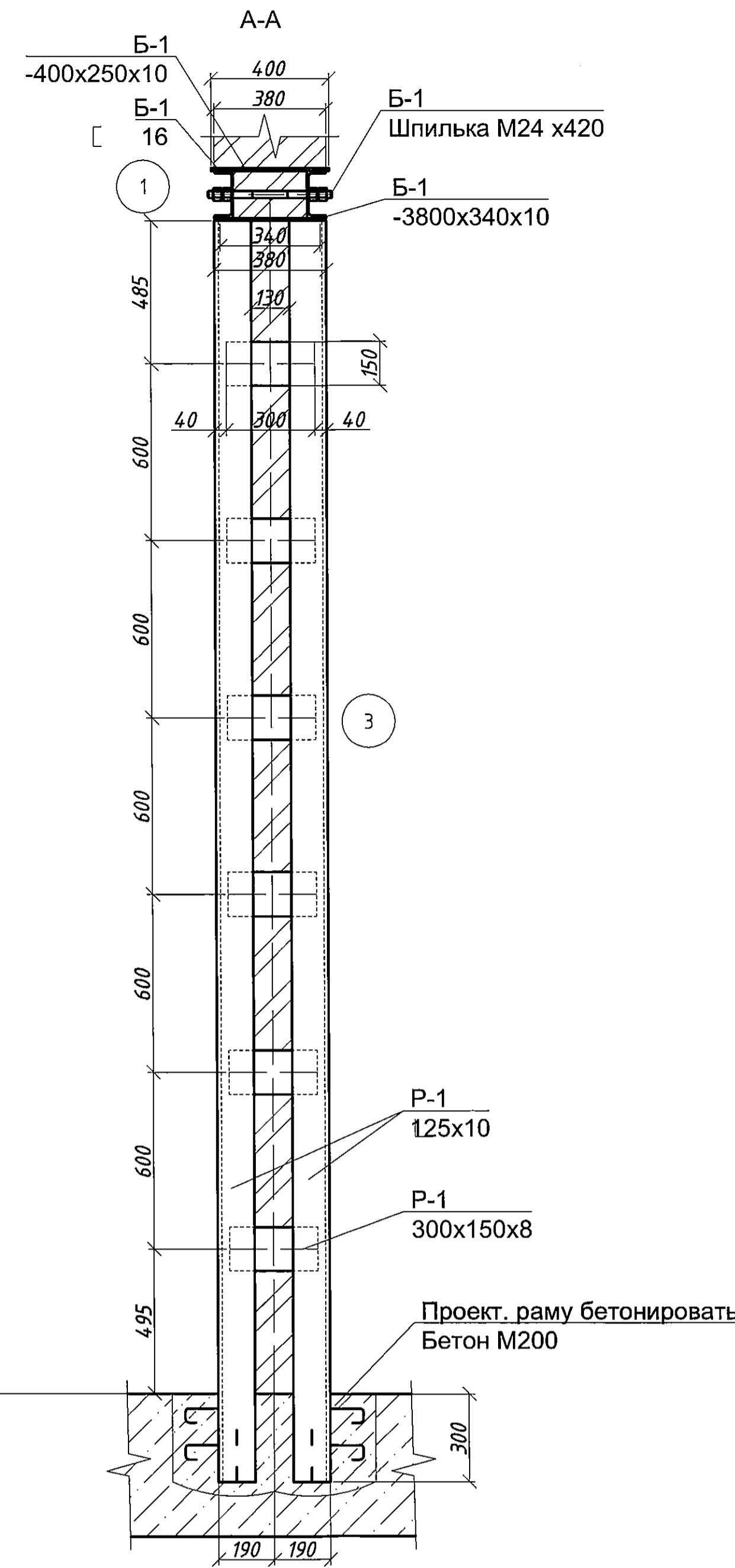
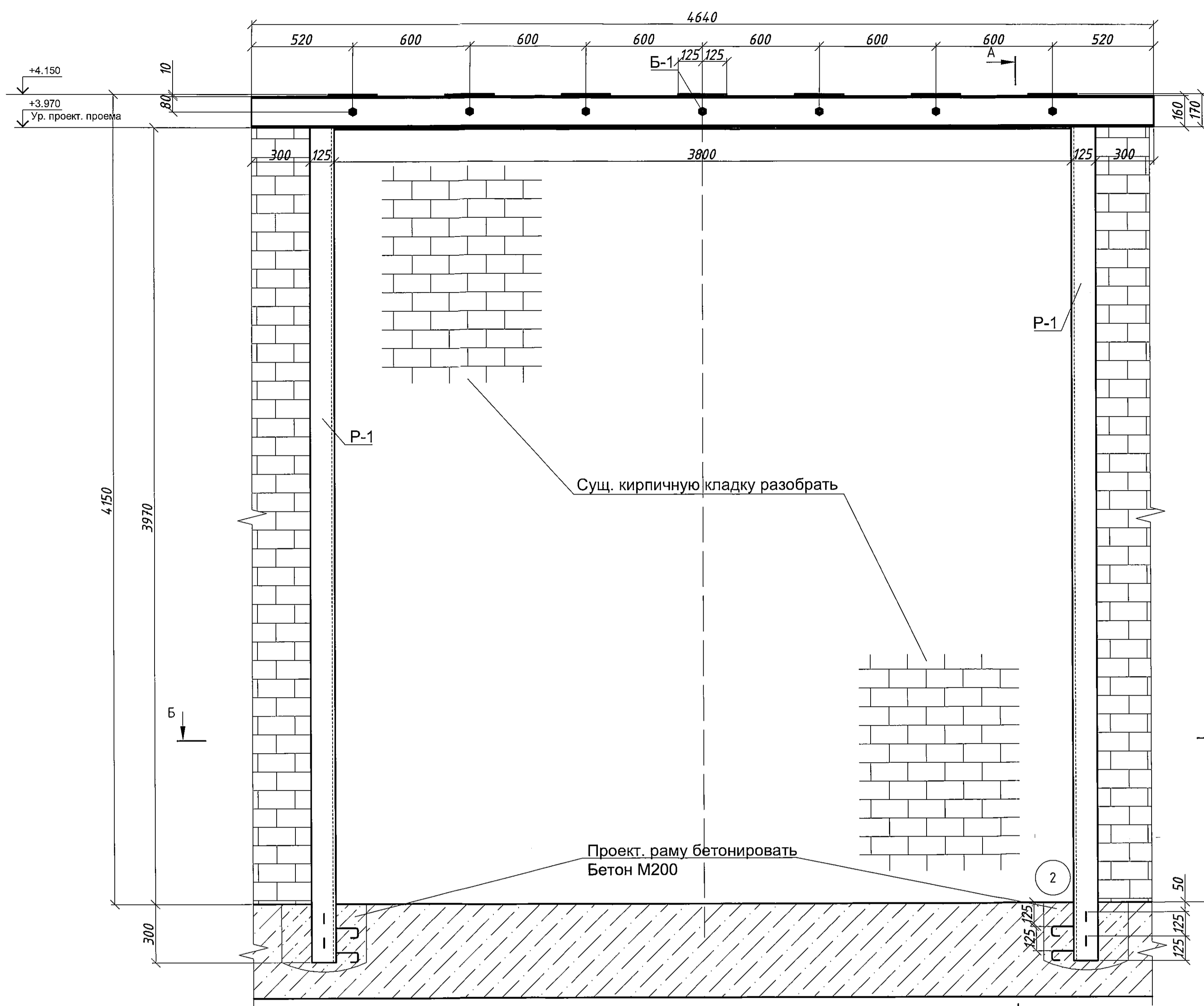


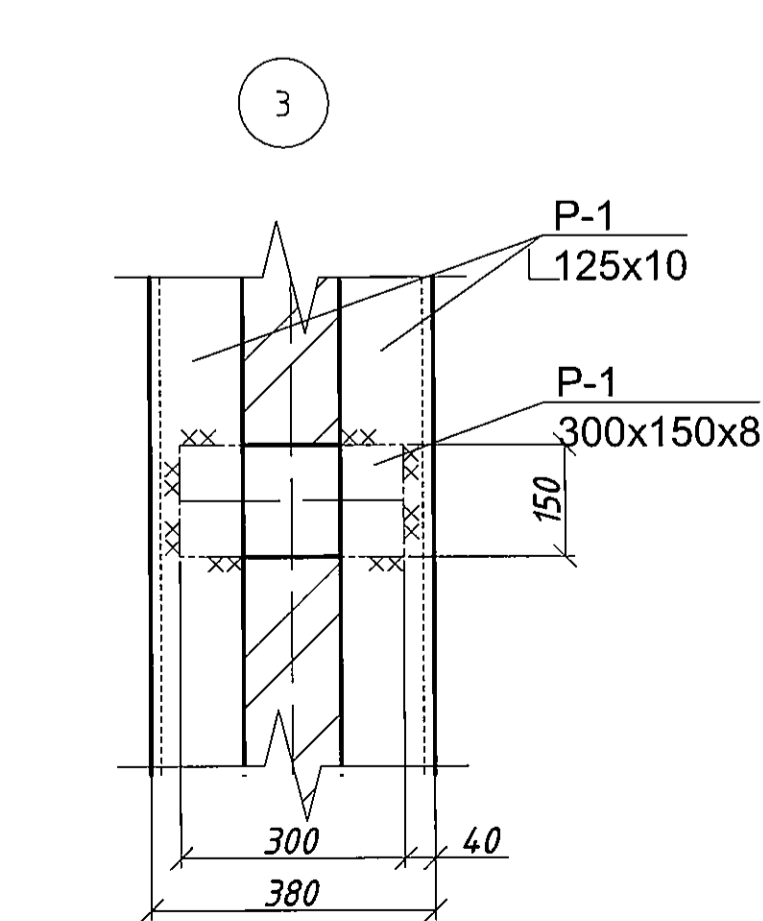
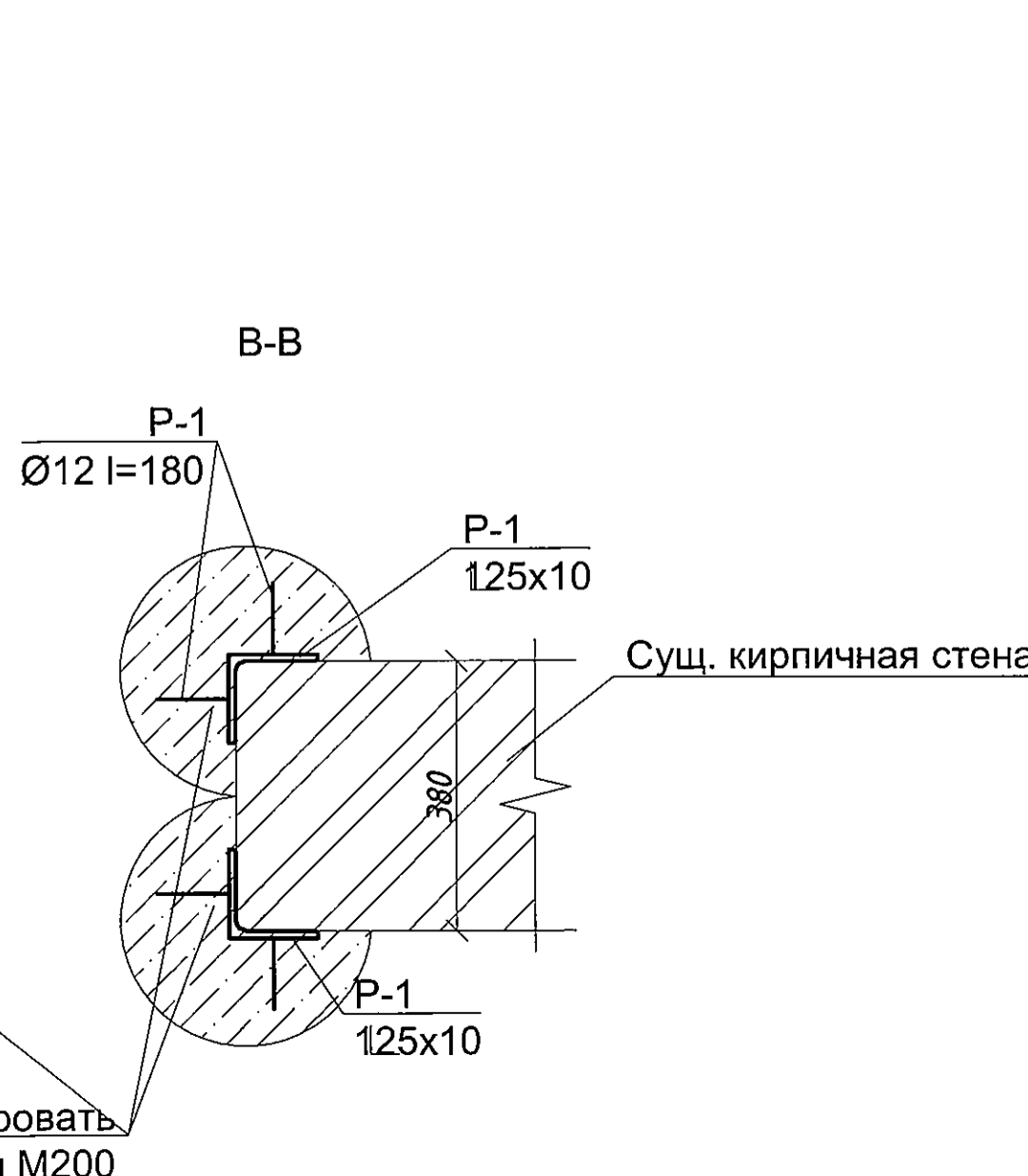
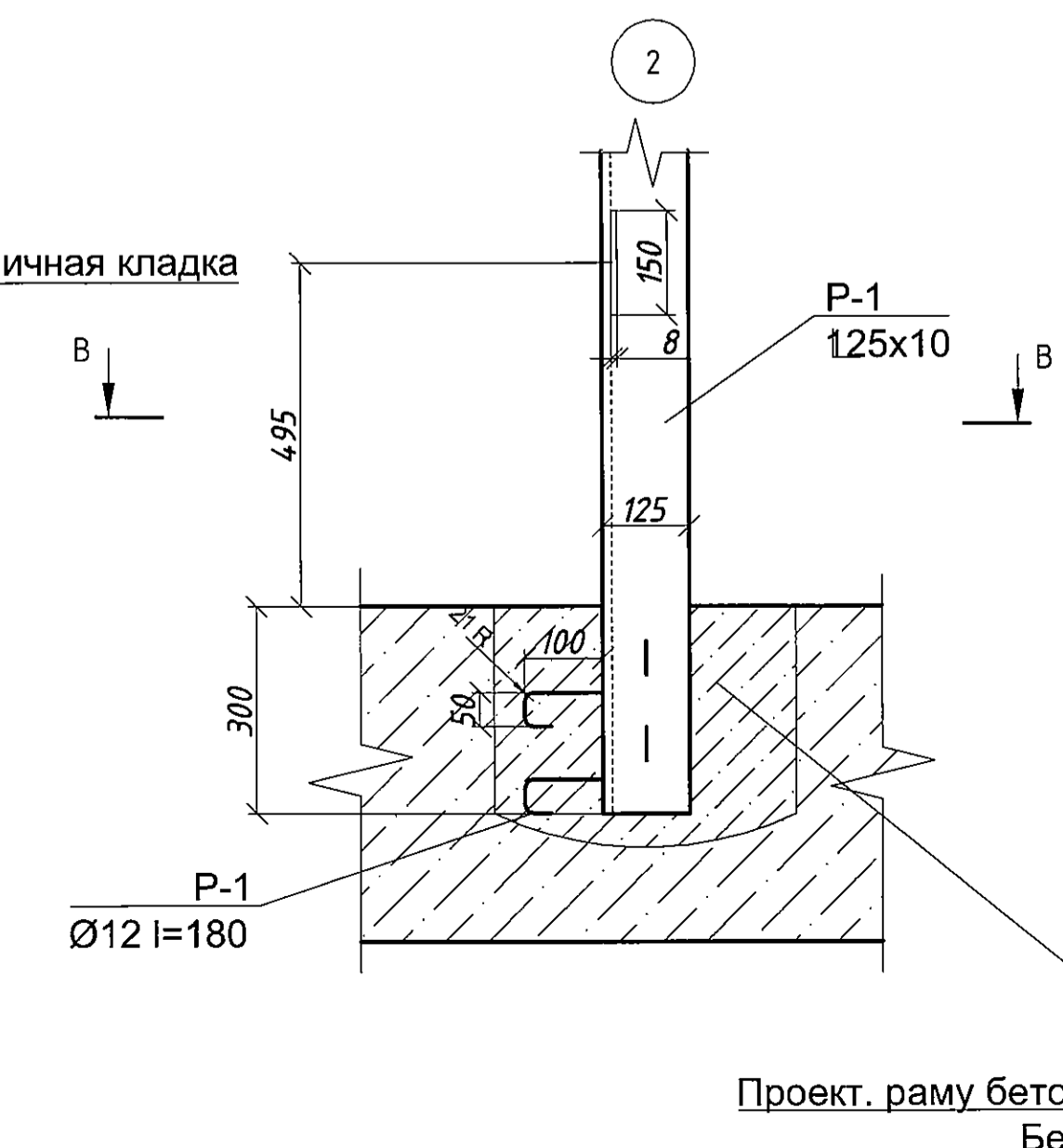
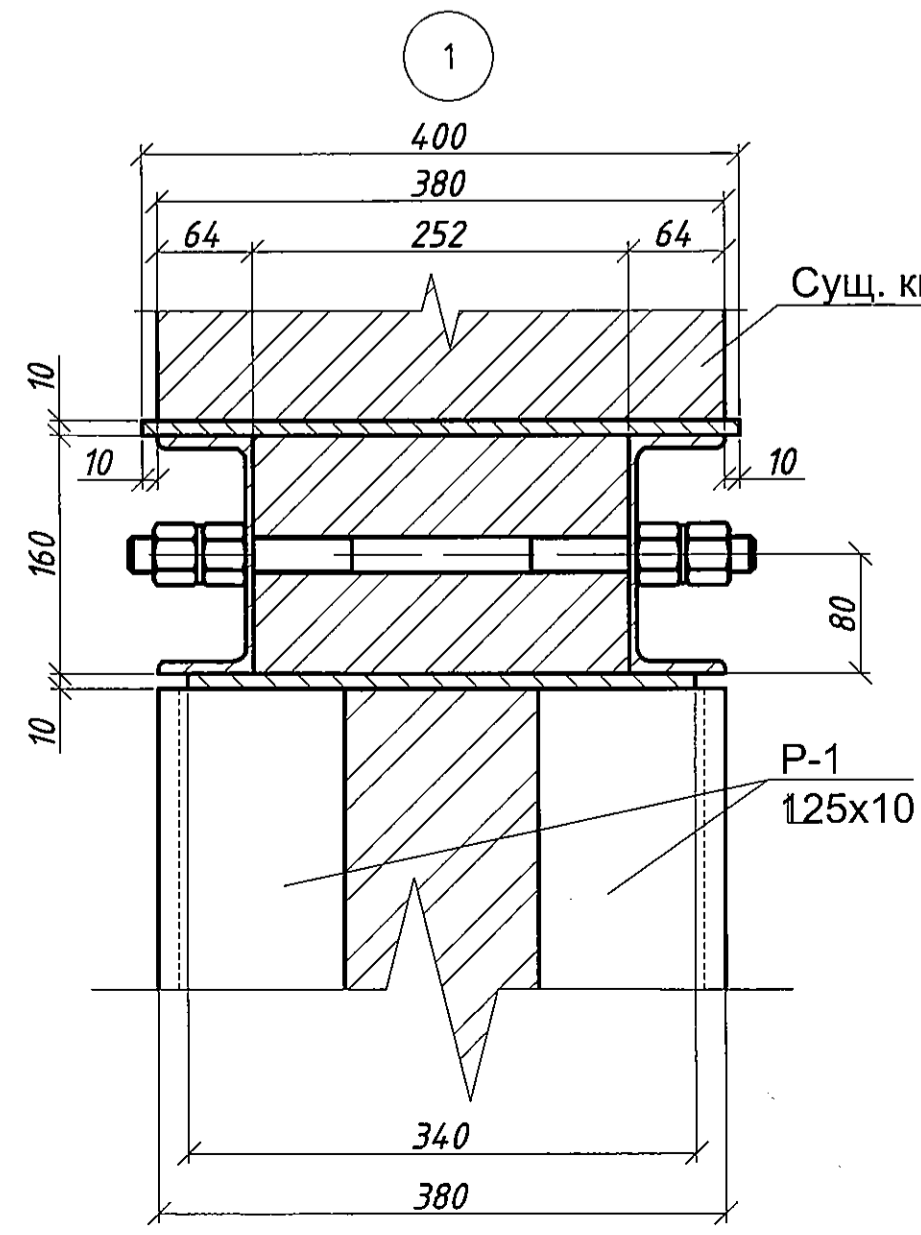
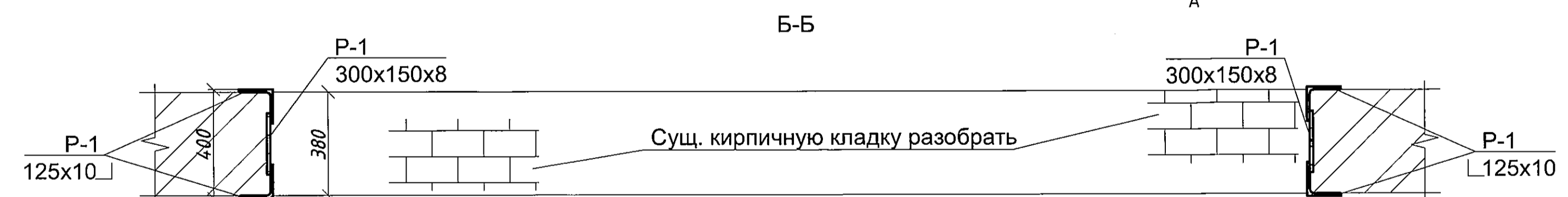
Проем для распашных ворот



Ведомость стальных элементов							
Марка	Наименование	Сечение			Кол-во	Марка стали	Примеч.
		эскиз	поз	состав			
Б-1	Балка ворот		1	[16	1	ВСт3кп2	
			2	Шпилька М24х420	1	Сталь 20	
			3	Гайка М24	1	Сталь 20	
			4	Шайба 24	1	Сталь 20	
			5	-3800х340х10	1	ВСт3кп2	
			6	-400х250х10	1	ВСт3кп2	
Р-1	Рама ворот		1	125х10	2	ВСт3кп2	
			2	-300х150х8	2	ВСт3кп2	
			3	Ø12 l=180	2	Сталь 20	

Выборка стали по элементам конструкций				
Профиль	ГОСТ	Марка стали	Вес, кг	Примеч.
[16	8240-78	ВСт3кп2	224	
125х10	8509-72	ВСт3кп2	320	
-810	19903-74	ВСт3кп2	156	
-88	19903-74	ВСт3кп2	34	
Ø12	19281-73	Сталь 20	3	
Шпилька М24	7805-70	Сталь 20	10,5	7 шт
Гайка М24	15522-70	Сталь 20		28 шт
Шайба 24	9649-66	Сталь 20		14 шт
Итого:			747.5000	
1% на массу наплавленного металла:			8	
Итого с учетом коэф-та 1,03 на отходы:			770	
Всего:			778	

Разборка кирпичной кладки - 16м³



- Чертеж выполнен на основании технического задания АЦ ПВИ №16-130 от 13.12.2018 г.
- Чертежом предусматривается устройство проема для распашных ворот склада готовой продукции АЦ ПВИ.
- Существующую кирпичную кладку разобрать. При выполнении проема, в случае разрушения кирпичной кладки, выполнить ремонт и при необходимости усиление несущих стен.
- Все работы по устройству проема проводить по наряду-допуску ОГЭ и в соответствии с ПОР, в котором предусмотрены мероприятия, обеспечивающие безопасные условия проведения работ.
- Металлоконструкции запроектированы в соответствии с требованиями СНиП II-23-81; СНиП 3.03.01-87.
- Изготовление и монтаж конструкций производить в соответствии с требованиями СНиП III-40-802; СНиП III-18-75.
- Материал конструкций - сталь углеродистая марки В Ст3 кп2 ГОСТ 380-2005.
- Сварку конструкций производить электродами Э-42 по ГОСТ 9467-75. Катет сварных швов принимать по наименьшей толщине свариваемых элементов. Наплывы видимых стыковых швов зачистить до гладкости основного металла.
- Контроль качества швов сварных соединений производить в соответствии с СНиП III-18-75.
- Расход материалов уточнить по дефектной ведомости цеха. При необходимости все вопросы согласовать с ПКО.
- Все металлоконструкции окрасить масляной краской за 2 раза по грунту согласно СТП 00191885-063-2015.
- Ворота выполнить по чертежу № 6/6.30.00 КМ-1.
- Перекас полотна ворот в плоскости не должен превышать 2 мм.

КОНТРОЛЬНЫЙ

АЦ ПВИ		Склад готовой продукции	
6/6.30.00 АС-2			
Изм/Лист	№ док.м.	Подпись	Дата
Разраб.	Букарева		02.18г.
Нач.ПКО Кохановская			
Соглас. Кравченко			
Устройство проема ворот		Лит. 11	Масштаб 1:15
Проем для распашных ворот; Разрезы А-А, Б-Б Уплы 1,2,3		Листов: 1	Масса
		Листов: 1	Масштаб
		ПКО ЧАО	
		"Запорожсталь"	
		Формат А1	

А.С. Борисов
 А.В. Ткач
 Нач. АЦ
 Нач. ООТ и ПБ
 Емельянов С.М.
 Директор по инженерингу